Copyright Laser

5 018341 035747

recycle
When you have finished with this leaflet please recycle it

www.lasertools.co.uk

Distributed by The Tool Connection Ltd
Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: **+44 (0) 1926 818186.** Normal wear and tear are excluded as are consumable items and abuse.

www.lasertools.co.uk

LASER®

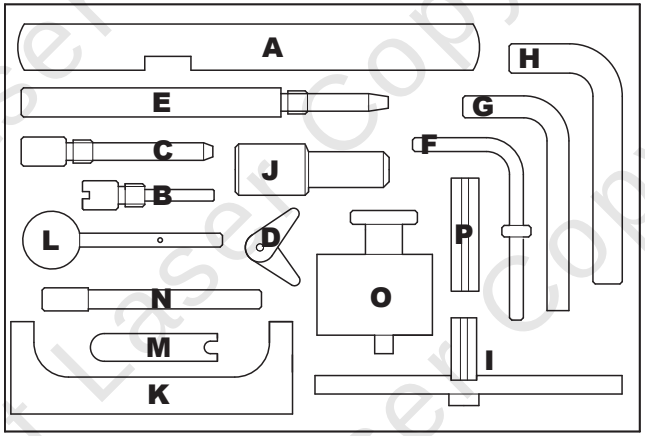
Part No. 3574

Juego de herramientas de sincronización del motor

Ford

www.lasertools.co.uk

Contenido



Ref	Código	Oem Code	Descripción
A	C034	21-162B I 303-367 303-376	Correa de bloqueo
B	C035	21-210	Pasador de reglaje del cigüeñal
C	C036	21-163 I 303-620	Pasador de reglaje del cigüeñal
D	C059		Cuñas (2)
E	C060	21-104 I 303-193	Pasador de reglaje del cigüeñal
F	C050	23-019	6mm Injection Pump Setting Pin and Washer
G	C054	21-123	Pasador de ajuste de 6 mm + arandela
H	C055	23-020	Pasador de ajuste 9.5mm
I	C056	21-168	Herramienta de bloqueo del volante
J	C061	23-047	Pasador de ajuste de la bomba de inyección 15.4mm
K	C070	21-105	Soporte de bloqueo del eje de levas
L	C216	23-019	Pasador de bloqueo de la bomba de inyección
M	C095	23-058 I 310-084	Herramienta de bloqueo del tensor
N	C253	23-029	Pasador de ajuste 8.25mm
O	C157	23-059 I 310-085	Herramienta de ajuste del cigüeñal
P	C314	303-393-02	Adaptador de la herramienta de bloqueo del volante (01)

Advertencia

Una sincronización del motor incorrecta o desfasada puede provocar daños en las válvulas.
The Tool Connection no puede considerarse responsable en forma alguna de ningún daño causado por la utilización de estas herramientas.

Precauciones de seguridad – Rogamos lea estas instrucciones

- Desconecte los terminales de tierra de la batería (compruebe el código de la radio si está disponible)
- Retire las bujías de chips o incandescentes para que el motor gire más fácilmente
- No utilice fluidos de limpieza en correas, ruedas dentadas o rodillos
- Haga siempre una anotación de la ruta de la correa de accionamiento auxiliar antes de la retirada
- Gire el motor en la dirección normal (en sentido horario salvo que esté establecido de otra forma)
- No gire el eje de levas, el cigüeñal o la bomba de inyección diésel una vez la cadena/correa de sincronización haya sido retirada (salvo que esté establecido de otra forma)
- No utilice la cadena/correa de sincronización para bloquear el motor al aflojar o al apretar los pernos de la polea del cigüeñal
- Marque la dirección de la cadena/correa antes de la retirada
- Se recomienda siempre girar el motor lentamente, a mano y volver a comprobar las posiciones de sincronización del eje de levas y del cigüeñal
- Los cigüeñales y ejes de levas sólo pueden girarse con el mecanismo de accionamiento de la cadena completamente instalado
- No gire el cigüeñal por medio del eje de levas u otros engranajes
- Retire las bujías de chips o incandescentes para que el motor gire más fácilmente
- Compruebe la sincronización de la bomba de inyección diésel después de volver a colocar la cadena
- Compruebe todos los pares de apriete

Copyright Laser

Aplicaciones

Nuestros datos de aplicación son suministrados por Autodata y podemos suministrarle estos datos en formato pdf.

Esta lista de aplicaciones se incluye en el CD adjunto que lista la herramienta que se necesita para cada código de motor.

Si hay un kit específico para un grupo de códigos de motor, la lista de aplicación se suministra mostrando los vehículos principales para los cuales está diseñado este kit y no lista cada modelo al cual se adapta.
Si existe un kit maestro, están incluidos todos los vehículos.

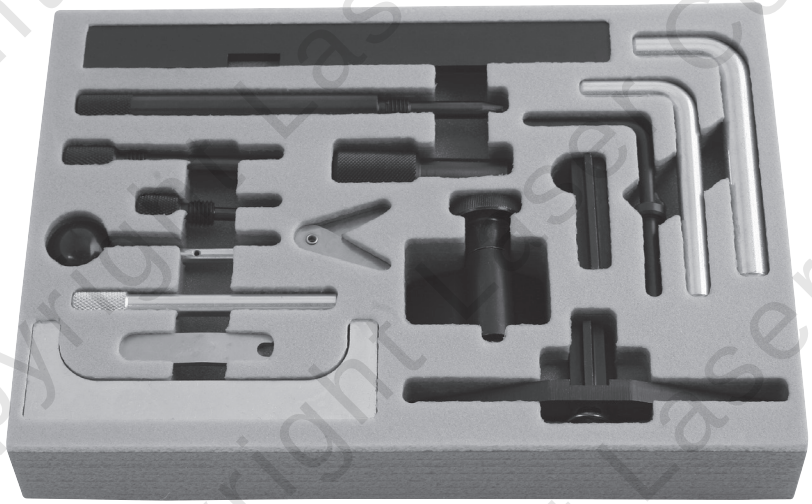
Los datos son copyright de The Tool Connection y no deben reproducirse.

Idiomas

En el CD incluido también encontrará este documento en los siguientes idiomas:

- Inglés
- Holandés
- Francés
- Alemán
- Portugués
- Español
-

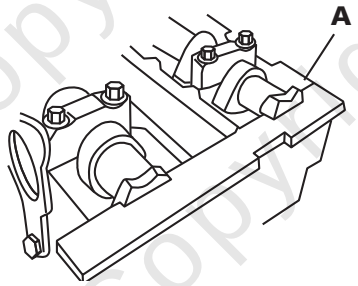
Juego de herramientas de sincronización del motor - Ford

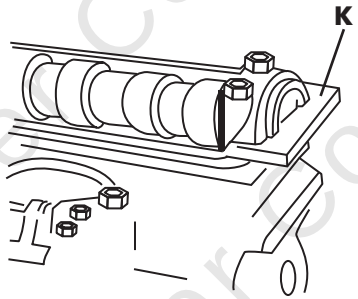


Instrucciones

Las placas de consigna/seguridad de eje de levas se utilizan para alinear bien una ranura punto de referencia, situada en un extremo del eje de levas, con la superficie superior de la caja de ejes de leva para sujetar el eje de levas en posición (PMS) de Centro Absoluto.

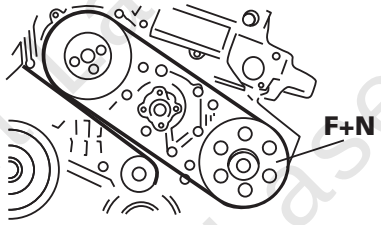
1. Seguir las instrucciones en el manual de servicio para remover la cubierta del eje de levas y la cubierta de la correa de tiempos (dentada).
2. Girar el motor en dirección normal hasta que pueda insertarse la placa de consigna/seguridad en la ranura mecanizada en el extremo del eje de levas.
3. Cuando se monten las placas de consigna/seguridad, deben insertarse calzos/ calibres del mismo grosor debajo de cada lado de la placa hasta eliminarse la holgura. Ahora el eje de levas está seguro en su posición de tiempos (poner a punto) y puede comenzarse el trabajo de servicio.

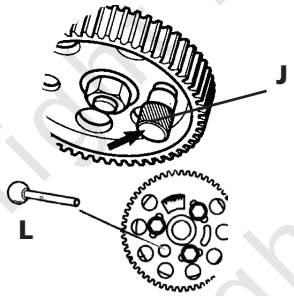




Los pines de seguridad están diseñados para pasar por agujeros de referencia en las poleas de correa de tiempos (poner a punto) a agujeros fijos de tiempos posicionados en el motor. Estos pueden utilizarse en la polea de bomba de inyección, piñón de eje de levas, o en el volante de motor. Seguir las instrucciones del manual de servicio para desmontar la cubierta de tiempos del motor cuando sea necesario.

1. Insertar el pin de seguridad por la polea de tiempos (dentada) o agujero de tiempo fijo.
2. Girar lentamente el motor en dirección normal hasta el punto de alineación de los agujeros de la polea de tiempos (dentada) y agujeros de tiempos de motor, ahora se pueden poner los pines para asegurar el motor en la posición de tiempos correcta (poner a punto).

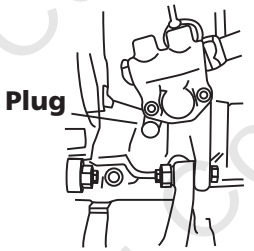


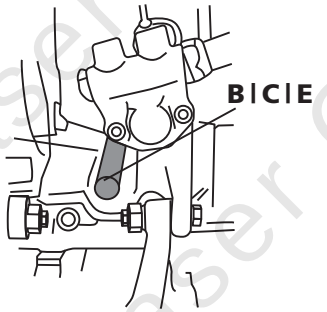


Instrucciones

The Crankshaft TDC Location Pin is designed to screw into the cylinder block and to provide a stop for the crankshaft to be positioned against to set the TDC position.

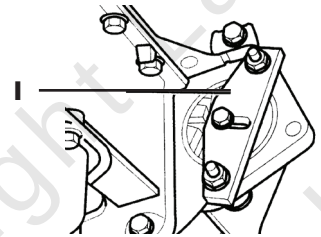
1. Turn the engine in the normal direction of rotation until the timing mark on the injection pump sprocket lines up with the cast lug on the timing cover. Remove the plug from the cylinder block access hole and screw in the TDC location pin.
2. Slowly turn the crankshaft clockwise until the web makes contact with the end of the pin. Number 1 cylinder is now set at TDC on ignition stroke.





Flywheel Locking Tool is required on engines where the flywheel and crankshaft must be held at the correct timing position. This tool is used in conjunction with the appropriate TDC Setting Screw.

After attaching the Flywheel Locking plate, the toothed profile is adjusted and locked after being fully engaged in the flywheel ring gear.



Laser Copyright